

職業コミュニティへと取り込まれる過程

— 杜氏になる —

伊 賀 光 屋

第1節 酒男の村における向中心化過程

一見すると平坦に見える頸城平野北部は、実際に中に分け入ってみるとかなり起伏に富んだ地形をしている。直海浜から平野部に出るには、かなりの高さの砂丘を越えなければならないし、長峰から原ノ町に抜けるには竹直から始まる丘陵を上り下りして進まなければならない。その先の平等寺川沿いの谷筋や、吉川本流の谷筋に入ればもはや山村部になる。この平野のここかしこに点在する村々が頸城杜氏を送り出してきた。景観的に見ればこのかなり広い地域が行政的区画（第三社会地区）以上の意味をもつとは思われない。しかし、ここにはよそ者の目には見えない酒造コミュニティのネットワークが張り巡らされているのだ。春から秋にかけて農業に従事し、刈り入れ後から次の年の春田打ちまでの間に関東、中部、北陸の各県へ酒造出稼ぎに出る酒男たちは集落を超えて一つの職業集団を形成している。この職業集団への主観的、客観的な包含の度合いは様々であり、ほんの数造り働きとして出稼ぎに出て以後縁を切る者もいれば、40～50年現役の酒男を続け様々な役職に就き引退後も酒造りと何らかの関わりを持ち続ける者もいる。そして、単に兼業収入を当てにしてこの職業コミュニティに周辺的に参加する者もいれば、このコミュニティの中心的地位を獲得し名杜氏や大杜氏の誉れをほしいままにする者もいる。

酒男の世界には蔵における役職からみたキャリアラインが存在する。働き（下働き、上働き）—下三役（釜屋、槽頭、二番）—上三役（麴屋、もと屋、頭）—杜氏という職階制が一般的で、その他に広敷番や精米屋の職種があることが多い。これらは蔵の内部におけるキャリアラインであるが、酒男の職業的コミュニティ内部にはこれとは別のキャリアラインも存在する。蔵の内部の職位はその蔵内だけで通用する地位であるが、職業コミュニティ内の地位はその杜氏集団全体で通用する地位である。職業コミュニティ内のキャリアラインは、J. van Maanen, & S.R. Barley (1984) のいう包含（取り込み過程：inclusion）に伴う地位変化である。職業的コミュニティの中心的地位への移行は威信、名誉、知識そして権力をもたらし、中心に到達した人は一般には、賢者、達人、導師、熟達者、大先達などと呼ばれる。酒造コミュニティでは、大杜氏や名杜氏と呼ばれる。

酒男として出稼ぎに出る者は、初めから杜氏の何たるかを知っているわけでも、また大杜氏になろうと目指している訳でもない。多くの場合に、父親が地縁、血縁そして職縁を頼って、子の出稼ぎ先を決めてくる。子はそれに従って、初めての出稼ぎに赴いていったのだ。後で見る、大杜氏内藤軒三氏の場合がまさにそうであった。そして、働きから下三役、上三役、杜氏へと職位を上げていくに従って、杜氏としてのアイデンティティを獲得していく。その過程で一部の選りすぐられた杜氏は人並み以上の知識・技能や人脈を獲得していく。

杜氏アイデンティティは実際には相矛盾する二つの要素を含んでいる。一方は仕事それ自体に焦点が当てられたアイデンティティであり、他方はネットワークに焦点が当てられたアイデンティティである。前者をもつ者は名杜氏、後者をもつ者は大杜氏の道を進んでいく。名杜氏とは、アイデンティティを杜氏の酒造技

能の側面に求め、その技術や造った酒の品質を評価されることに喜びを見だし、職業コミュニティでの知識や名誉の中心性を獲得していく学習過程を進む杜氏である。他方、大杜氏はアイデンティティを蔵の主人や局の鑑定官からの認知の側面に求め、蔵内での人間関係調整能力や職業コミュニティ内での職業紹介力や酒造従業員組合でのリーダーシップなどを発揮することを名誉と考え、職業コミュニティでの権力や威信の中心性を獲得していく学習過程を進む杜氏である。

本稿の目的は次の二つである。第一に、正統的周辺参加論 (J.Lave, & E.Wenger, 1991) の枠組みを展開して、「杜氏になる」ことの意味を解釈する。そのために対照的なキャリアをもつ二人の吉川杜氏のライフヒストリーから「杜氏になる」過程を職業コミュニティの中心へ向かう包含の過程として捉え直す。そして、職業コミュニティに生きる杜氏の向中心化には名杜氏への道と大杜氏への道があることを明らかにする。ただし、近年大手蔵に形成されている企業コミュニティに生きる杜氏の場合にはここで述べる向中心化とは全く異なる学習過程が存在することを指摘しておきたい。この点については別稿で論じる予定である。第二に、杜氏たちの誰もが歩んできた周辺から中心へ向かう学習過程で、杜氏が身につけてきた知識・技能がどのような特徴をもつのかを名杜氏と大杜氏の知識・技能の具体例を示し、それらを知識論の枠組みで分析したい。結論を先取りすれば、彼らの知識はともに情況づけられた (文脈に固有な) 身体に取り込まれた手続き的知識であるといえる。これらは形式化し難く、また形式化出来て言語的に伝達されても、実地の実践を伴わなければその細部を理解しがたい知識である。

第2節 周辺の参加から中心的実践へ

職業コミュニティの中で「杜氏になる」というのは、家の中で生まれ、村人として成長し、酒男として出稼ぎに出て、そうしたコンヴァンションの中で次第に杜氏になる自覚を持ち、杜氏になれば蔵の中での酒造りに甘んぜず、自らの酒の評価を世に問うたり、あるいはどこの蔵の主人とも折り合いをつけ、鑑定官達から一目置かれて杜氏の斡旋を行うようになっていくということだ。杜氏としての技能や技量は外から教え込まれたものを吸収するだけで得られるものではなく、酒男として酒造りに取り組む中での創意工夫しながら獲得していくものだ。知識・技能・技量は受容していくものではなく、創造し、獲得していくものだ。コンヴァンションに支えられて、ルールは敷かれている。しかし、同じ認識の共同体に参画して、主体的に実践し理念的杜氏像に近づき得た者のみが十全な杜氏になり、また名杜氏、大杜氏へと成長していくのだ。

まづ、吉川杜氏を代表する大杜氏内藤軒三のライフヒストリーを垣間見てみよう。彼は後で回顧すれば満足のいく、いやしかし、生き抜いたその当時には本当は辛く悲しい杜氏人生を大正・昭和期に歩んだ人物だ。

内藤軒三は明治40年4月20日に、土尻で生まれた。内藤家は庄屋を務めていた与三エ門を本家にもつ分家で七右エ門という。軒三が誕生した時に、父弥助は40歳、母ミカは34歳であった。上に兄と姉が生まれていたが何れも早死にであった。弥助は左官職人で弟子が二人いた。母と祖父で8反の田圃を耕作していた。祖父も父も内藤家の入り婿であった。その他に当時内藤家には、部落内から年雇として入っていた勘治、祖父が養子としたおじの繁蔵、河沢江から預かっていたおそう、母方のいとこの竹子などが住んでいた。おそうや竹子は男子に恵まれなかった内藤家に軒三が生まれたものの一人っ子で可哀相だといわれていた。

軒三は大正3年4月に泉谷小学校に入学する。6年生の時に母が病死した。そのため、内藤家は、祖父、父、軒三そして竹子の4人となり、母親代わりに母の妹のモセに後妻として入ってもらった。モセの連れ子が後に軒三の妻となる梅尾である。梅尾は当時4歳で、竹子は大正9年4月に東田中の実家に帰った。小学校卒業後、郡立吉川農林学校に入学した。しかし、祖父が大正11年1月に死去し、人手不足のために学校を中退して家に入った。若衆入りも済ませ、その年の10月に部落の横川喜一郎が山梨県八幡村の八木二郎酒造場に杜氏として入るのに連れられて出稼ぎに出ることになった。出稼ぎに出るにあたって、父が部落内の内藤フミ (仮名) を嫁にするとして話を進めた。軒三15歳、フミ24歳であった。出稼ぎ先では酒男の職業病と言われたひょうそうに罹り往生した。大正12年の3月に家に戻ると、父がフミの妊娠を告げお前の子ではないらしいからと離婚させられた。夏は農作業にあたり、刈り取り後の10月には八木酒造場に入場した。翌13年に部落の名家である内藤様の姻戚にあたる泉部落の小林ツタとの縁談が進められ、実家に戻ると結婚させ

られた。ツタは当時22歳であった。ツタは高等小学校卒業後中京方面に就職していたため、農作業には苦労したようだ。

その年天林寺部落の山本卯吉の土蔵を父が仕上げ塗りし、その山本卯吉が杜氏をしていた、高崎の蠟山酒造に引き抜かれた。この蔵は蔵人が27～28名いた。このときに働きから脱して、7、8名の配下を指揮する立場となった。13年に風邪をこじらして入院していた妻が肺結核に罹り、この年の造りを終えて14年の春に戻ると、23歳の若さで死去した。この年から農業は養蚕を始めた。その年の冬も蠟山酒造で働いた。

翌大正15年からは山本卯吉氏の弟の春三が群馬の岩鼻で杜氏になる際に、蠟山から山本金蔵、西田喜代治、そして軒三を連れて出た。同じ年に福平部落から弓納持金次郎、長坂部落から小山五作、土尻部落から金子省吾が蔵入りした。この蔵は300石の小さな蔵であった。この年に徴兵検査を受けている。

次の昭和2年からは、土尻部落の内藤軍平氏が杜氏をやっていた甲府市横沢町野口忠蔵酒造に酒母係として入蔵した。この蔵は26～27人の蔵人がいた。昭和4年来胃潰瘍で苦しんでいた父が7年4月に死去した。父が健在の時に、梅尾が成人したら嫁にするようにと言っていたので、昭和8年軒三26歳、梅尾19歳の時に父の実家の江村春治が仲人となって結婚した。昭和9年に長男宏が生まれた。

昭和11年には山梨県東八代郡御坂町夏目原の腕相撲酒造に、親杜氏の内藤軍平の許しを得て、初めて杜氏として入った。甲府税務署関税課長足立氏の推挙であったが、前の杜氏が三年間腐造酒を造り、火落酒が300石も残されていた。大変な蔵を紹介された足立氏を恨んだという。この蔵には水沢五郎を頭とし以下7名を引き連れて行った。昭和12年に長女智江、昭和14年次女文江を出産した。文江はその年の11月に夭折した。16年には三女欽子が生まれた。17年には戦況の悪化から、蔵が休業した。18年からは柿崎理研工場に守衛として出た。昭和20年には四女喜子が生まれた。昭和22年から腕相撲に復帰し再び杜氏を勤めた。同年五女貴子が生まれた。その後、土尻では葉たばこ栽培を始め、出稼ぎは腕相撲に昭和56年の4月まで行った。この軒三が、自伝の中で若き日の酒男の心情を吐露している件があるので、引用してみよう。

「その当時は朝三時半から四時起床、終わりが午後六時、夕食そして夕食後一時間の残業、その他に深夜一人一時間の泡番があり、夜中十二時に全員で一時間の色々の作業をするのであり、一日の睡眠時間が五～六時間でありました。酒蔵の規律は昔の軍隊に等しい階級制があり、大きな酒屋では杜氏より釜屋助手まで十有余の職階があり、その階級の差の権威は厳しいものでありました。

杜氏の職責はなかなか重大であるとともに、それだけの人格と技術を兼ねる事は勿論、部下に信頼される人でなければ任務遂行は出来ないので。・・・その頃はまだ機械らしい物はなにもなく、全部人力によって、清酒から熱湯に至る迄、肩に担いで移動するのであり、試桶という桶と天秤棒で担う手桶のようなものしかありません。

そこで早く試桶を担う事を上手になる為、人の休んで居る時にも練習して一人前になるよう毎日努力しました。・・・酒屋仕事は朝から晩まで水仕事ですから、手足にひびやあかざれが切れ、流れ出る血で足袋が赤く染まる事もありました。

夜中の泡番中にそっと戸外に出て北方にきらめく星を見て、熱い涙を流したことが幾度となく覚えて居ります。然し私は自分が希望して来た道であり、多くの先輩達の皆経験する事であり、それを克服したものが勝者になると心にきめて、私は他の人より一日に三十分一時間でも余分に勉強して、一日も早く憧れの杜氏に成りたい、いや成って見せますと決心(しました)・・・。」(軒三自伝(二)酒造編、3～4頁)

ここには酒男が親や子の死に目にも会えず、造りの冬場は一人家族と別れ、辛い労働に励みながら、周辺的参加から中心的実践へと学習を進め、職業コミュニティの中心的地位へと上り詰めていく様がありありと表現されている。昭和35年から吉川町酒造研究会の副会長、42年からは会長を勤め、昭和45年には日本醸造協会から、50年には山梨県酒造組合長より永年勤続表彰を受け、同年には東京国税局長より酒造技術優秀賞の特別表彰を受けた。昭和46年から48年までは新潟県酒造従業員連合会の副会長を勤めた。昭和52年から56年までは山梨県酒造杜氏会の会長を勤めている。そして、仕上げとして、昭和55年には黄綬褒章を授賞された。このような職業コミュニティ内部での向中心化過程こそ大杜氏のキャリアラインを特徴づけるものである。

第3節 大杜氏への道

この内藤軒三氏の跡を継いで吉川杜氏の中心的地位に座るのが、富岡武二氏に他ならない。次に、富岡武二氏のライフヒストリーを要約し、大杜氏の大杜氏たる所以とも言える杜氏紹介機能について述べてみたい。

富岡武二氏は、大正14年7月25日に、町田部落の布施家に6人兄弟の末子（次男）として生まれた。布施家は農業を営み、父親は左官を、兄は材木の切り出しや運搬の仕事を兼業していた。武二氏は旭尋常高等小学校卒業後、柿崎理研で研磨仕上げ工を一年間行った。兄が兵隊にいったので、農業の人手が足りなくなり理研をやめた。昭和16年秋から埼玉県入間郡坂戸の久星酒造場に働きとして入った。西野島の深沢寿平氏の紹介であった。深沢氏は大杜氏で「あの人のところに言えばどこかに回してもらえる」といった職業斡旋をするボスであった。蔵元に自分の部屋や勝手があり向こうに通年で居て、自分では仕事はせず、帳面も付けずに、火鉢にあたりながら胡座をかいていたという。深沢氏への口利きは町田の麴屋がしてくれたという。大杜氏の家には田植えや稲刈りの時期に2～3日は手伝いにする風習であったという。久星の社長は灘出身者で、造石数は4,000石、蔵人は25～26人いた。蔵人は吉川の西野島や町田の他に、上越の吉野などから来ていた。理研の日当が70銭であったのに、久星では一造りで百円を家に送れたという。

久星から帰ると、白紙徴用で川崎の日本鋼管でピストンの仕上げに従事し、昭和18年には徴兵で満州に行った。満州で検閲が終わり戦車学校に入って、1年で卒業し、動員命令で内地に戻り、加須で宿営しながら那須高原で射撃訓練を行っているうちに終戦となった。20年の冬には西野島の五十嵐寿平氏に連れられて、長野県小県郡傍陽の三井酒造場に釜屋として入った。この蔵は復活蔵で蔵人は5人の小さな蔵であった。ここも一造りしか行かなかった。

21年から24年には、三重県四日市市中川原の鈴木酒造店へ出た。親の従兄弟である布施惣助氏に連れられ、釜屋の仕事をした。鈴木酒造店は戦災に遭っていたので、蔵の復旧から始めた。当時杜氏は一造り、石いくらで請け負っていた。そのため、麴屋なら製麴にもと屋なら酒母造りにとそれぞれ精通した若い衆を集め連れて行けた杜氏が実入り良かった。若い衆の給金は杜氏がみな決めていた。この間の昭和23年に西野島の富岡家に婿入りする。富岡家は父親が早くになくなり、東京で菓子職人をやっていた長男が戦災で戻ってきていたが、足が悪く農作業が出来なかった。子どもは大勢居たが小さいうちに死んで武二氏の妻しか残っていなかった。妻は結婚したとき18歳であったので、農作業は武二氏と母親の二人でやっていたという。田圃は8反から1町2反程度作り、武二氏は農作業の他に木材の切り出しも行った。田圃は段々と増やして、現在は6町5反にまでなっている。

24年から26年にかけては、長野県小県郡塩屋の滝沢酒造場に入った。杜氏は町田の畠山氏で、最初の一造りのもと屋、次の一造りは頭を務めた。500～600石の蔵であった。物の無い時代であったから、掛け米や四段に餅米を混ぜていた。米の融けも早く、酵母も元気になり、早湧きして15日位で酒になったという。

26年から31年までは三重県桶町宮崎酒造にもと屋で出た。杜氏は親戚で頸城村森本の白子田周次郎氏であった。この蔵は合成酒が主で、三増酒やウイスキー、アルコール、焼酎の類までやっていた。従業員は100以上居た。富岡氏は清酒蔵に入った。

31年から42年までは愛知県西春日井郡師勝町の東海発酵に頭で入った。杜氏は姉婿で頸城村手島の小池勇氏であった。

42年から47年までは一宮市船陽町真能酒造へ杜氏として入った。名古屋局の鑑定官の木村先生が若かりし頃東海発酵に住み込みで滞在していたことがあり、その縁で真能酒造に杜氏として推挙してくれた。500～600石の蔵で半仕舞であり、未納税で白雪に出していた。活性酒で火入れをしていない濁り酒で特許を取っていた。蔵人は旧旭地区と頸城村から連れて行った。この蔵は鑑定官の蔵で三年務まった杜氏はいないといわれる蔵だった。

47年から49年までは岐阜県中津川の間酒造場に行った。この蔵は前の杜氏が屋根から落ちて頭に怪我をして、その後釜であった。この杜氏は四君子（東海発酵）系の杜氏でその為に富岡氏に話が来た。一宮の真能酒造も引き留めをしたが、間酒造に行った。

東海発酵では四造りほど杜氏を置かず社員で造っていたが、うまくないと言うことで社長が直々に富岡家

まで来て入蔵を請うた。そこで、昭和49年からは東海発酵に杜氏として戻り、平成11年まで勤めた。11年には黄綬褒章を授賞し東海発酵を辞めた。そして、11年からはよしかわ杜氏の郷に専務として呼ばれ蔵の設計、杜氏を初めとする蔵人の選任などを行い、酒造計画を立てて蔵の運営に当たっている。

この間吉川町酒造従業員組合の副会長を平成3年から9年まで、会長を平成9年から12年まで務め、また県の酒造従業員組合の会長を平成5年から6年間務めている。そして、11年には黄綬褒章を授賞している。

大杜氏の機能の中で最も大きな役割は、杜氏の推挙の仕事である。杜氏を必要とする蔵は局の鑑定官経由であるいは直接に酒造従業員組合の会長に杜氏の紹介、斡旋を申し込んでくる。大杜氏たる会長は、配下の杜氏あるいは杜氏にふさわしい技量を備えるに至った頭クラスから、申し込みのあった蔵の主人との相性や蔵の規模、経営状態、目指している酒質などを勘案し適任者を推挙する。富岡氏は表1に見るように、25人を杜氏に推挙している。

蔵人になりたい人の就職の斡旋は杜氏が行い、場合によってはその他の蔵人が杜氏に紹介する。杜氏は親族や同じ部落の者の中から、あるいは以前どこかの蔵で一緒に働いたことのある者の中から、蔵人をリクルートする。つまり、杜氏は血縁、地縁、職縁等で繋がるネットワークを活用する。一方、杜氏自身のリクルートは今見てきたように大杜氏が行う。大杜氏への道は、ネットワークの中心への移行過程であり、その間に後で見るような人間関係の処理能力や経営能力の学習が行われていく。

表1 富岡氏が紹介した杜氏

氏名	集落	蔵名	所在地
長谷川 和作	尾 神	加茂乃井酒造	新潟県
古屋 弘一	福 平	三千桜酒造	岐阜県
田村 耕一	道之下	平泉酒造	埼玉県
星野 啓治	道之下	畠山酒造	福井県
井ノ山 庄一	東田中	今井酒造	群馬県
武藤 満雄	泉	丸一酒造	愛知県
小池 善一郎	泉	旭酒造	愛知県
小山 幸司	片 田	後藤酒造場	三重県
松村 昭雄	下 町	七笑酒造	長野県
小田 正男	竹 直	馬場本店	千葉県
市川 義次	竹 直	福井酒造	新潟県
市川 正則	竹 直	澤田酒造	岐阜県
小山 亀男	竹 直	末広酒造	愛知県
小田 精	竹 直	東春酒造	愛知県
布施 健一	町 田	美峰酒類	埼玉県
塚本 秀夫	西野島	中島酒造場	東京都
高倉 繁	西野島	金虎酒造	愛知県
高倉 一郎	西野島	山一酒造	愛知県
高倉 三郎	西野島	福鶴酒造	富山県
柳沢 久	長 沢	伊能酒造店	茨城県
高野 五郎	長 沢	長珍酒造	愛知県
田中 栄治	梶	福井酒造	愛知県
片桐 一郎	梶	神の井酒造	愛知県
山岸 栄治	梶	中山酒造	三重県
野田 宏雄	梶	協和酒造	長野県

第4節 名杜氏への道

次に、酒男の職業コミュニティの向中心化過程のもう一つのルートである、技能的熟達の過程を歩んだ、やはり内藤軒三氏の弟子である袖山明氏のライフヒストリーを見てみよう。

袖山明氏は昭和8年12月31日に、吉川町酒造従業員組合の会長をしたことのある、山本幸一の三男として片田で生まれた。父幸一氏は山梨県の梅檀酒造で活躍し、同県で新潟県杜氏組合の支部長などをしていた。兄も岐阜県の千古岩酒造に出ていた。そういう意味で酒男一家に生まれたと言っていい。学校は吉川小学校、吉川中学校、吉川高校と進んだ。卒業後、東京の神田で縫製師の仕事をし、シャツ、パンツ、割烹着などの裁断、縫製、配達などをした。実家の裏の姻戚関係にあった袖山家で長男が死んだために養子に入った。

そして、昭和29年20歳の冬から酒男の出稼ぎを始めた。最初は父幸一が会長時代に副会長であった内藤軒三が杜氏をしていた腕相撲に行った。働きを2年、釜屋を2年、もと屋を1年務めた。蔵人は吉川出身者が6名、雁子浜が1名、地元が1名であった。給料は日当200円ほどであった。

次に、昭和34年から36年まで山梨県の旗本酒造に行った。紹介者は内藤氏で、杜氏は西野島の深沢氏が一造り、翌年から腕相撲の頭であった入河沢の高野虎雄氏が杜氏として入った。100石の蔵で、蔵人は5人、全員吉川出身者であった。ここでは、もと屋と頭を務めた。

杜氏になるには試験場に行かなければということで、父山本幸一の紹介で、昭和37年から二年間県醸造試験場に伝習生として入った。天尾場長のもとで赤沢の佐藤和男氏らとともに学んだ。

翌39年からは山梨県の大沢酒造に検査係として入った。1,500石の蔵で、蔵人は8人（内頸城村7人）であった。杜氏は父の知り合いの杜氏であった。

次ぎの年には試験場の副杜氏に迎えられ、嶋先生から様々な流儀を教わった。嶋氏は指導蔵に行った場合、広敷に入り込んで裏帳簿や裏経過表を見るなどして、様々な流儀を知り尽くしていた。

そして、昭和41年から平成14年まで加賀の井で杜氏を務めることになった。前任者は道ノ下の齊藤莞治氏で定年ということで袖山氏にポストを譲った。その当時、吉川は野積や越路と比べて技術的に劣っていたと

表2 袖山明氏入賞歴

年 度	回	鑑 評 会 名	賞 名	
昭和	41	第7回	日本酒造組合中央会関東信越支部清酒品評会	優 秀 賞
	42	第4回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	43	第6回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	45	第10回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	51	第23回	関東信越国税局清酒鑑評会	首席第1位優勝
	52	第25回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	54	第29回	関東信越国税局清酒鑑評会	首席第1位優勝
	57	第35回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	58	第37回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	59	第39回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
平成	3	第52回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	3	第53回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	4	第54回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	4	第55回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	5	第57回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞
	6	第27回	新潟県酒造従業員組合連合会清酒品評会	優 秀 賞
	8		全国新酒鑑評会	金 賞
	11	第69回	関東信越国税局清酒鑑評会	優 秀 賞

言う。野積では県内蔵の杜氏が自分の蔵の酒を持ち寄っては相互に鑑評したり、情報を交換していた。また、越路では美川組（主に飯塚出身者が美乃川酒造の杜氏を中心に研鑽していた組織）と柏陽会（主に十楽寺出身者が柏露酒造の杜氏を中心に研鑽していた組織）などの杜氏のクリークが技を競い合っていたという。それらに対して、頸城杜氏は県外出稼ぎ者が多く技を競い合う機会は十分でなかったという。そして、野積や越路などでは淡麗辛口の酒の形があって、独自の製麴法やもと立て法があったという。吉川の酒造りには形がなく、「酒は極端な話、正反対のことをやってもうまくいく」といった状態であったという。そうした中で、袖山氏は東寺の上野武夫（能鷹の杜氏）、竹直の山岸新平（谷乃井の杜氏）、代石の森口和敏（頸城酒造の杜氏）をライバルとして、それまで甘口で濃醇であった上越の酒を淡麗辛口に持って行くべく研鑽を重ねる。

こうして、表2に見るような、名杜氏の誉れをほしいままにする、鑑評会での華々しい受賞歴を得た。他のことに関心が無く酒造り一筋の職人的な技能熟達による向中心化のキャリアを歩んでいった。

第5節 大杜氏の知識と名杜氏の知識

大杜氏が蓄積していく知識はおもに職場の人間関係や経営に関する知識である。富岡氏の話の中からいくつかの言説を引用してみよう。

「七笑から昨日も電話で後継者の問題、相談受けたんですけど。こっちから今、杜氏（柳沢久氏）だけ行ってるんですわ。頭は地元の人間が。10年も若い後継者育てるということでやっているんですけど、『どうもまだ頼りないし、また頭連れてきてもらったらどうだ』と、『それやめなさい』と、今頃の時代になって、これから切り替えなきゃならない時機に来てなのに、今まで10年も15年も地元の若い衆使っておいて、それがまただめだっていうことで、こっちから連れて行っただって、こっちから連れて行く頭だって、まともなのはいないと、もう一年後造りで歳だから、一年ぐらいなら行こうかって人ばかりで、一生懸命後の人育てようなんて気はないし、そういう人はいないし、そうするとなおさら後継者育たないと。それよりも今10年も育て来たんだから、後継者の育て方が悪いんだろうと、とにかく誰を次の世代に、三人を三人同じようにやらしただってそりゃだめなんだと、誰かその中でこれは見込みあるという人間があれば、それはそれなりの指導の仕方をして次の責任を持たせるような頭から、考え方からまたしかたしないとみんな同じこと、ドングリの背比べやっただって誰だって、俺今度やるって気はないし、そういう仕込みの形してないんだから、次の見込みある人それをそれなりに育てなきゃだめだ。今やっただって、また2～3年こっちから頭連れて行くと、その分だけ遅れますよって言うんだ。」

「経営者と杜氏とのコミュニケーションもあつたり、タイミング、主人は主人、杜氏は杜氏だけのあれでもだめだし、杜氏だっただんどんやる気出して、経営者の立場になって考えなければ。私、今までの会社で、よく言うんですよ。二十人も居るでしょ。一晩中がたがた、それでテレビ見てると、洗濯機忘れて、水じゃあじゃあ掛けっぱなしにしておくんだから。・・・自分の家庭んち考えてみれば言うんですね。それ二十何人の人間が電気使って、水じゃあじゃあ流してるなんていったら、機械も壊れるし、どうしようもなくなるじゃあないか、自分のこと考えてみなさいって言うんだけど、給料ばかり請求したって、経営者が儲からなかったら給料出さねんだから。・・・電気なんか社員に注意させたり、気をつけろって言ったら月に20万か30万違う。電気料だけで。・・・どこまでそういうところまで気を遣っている杜氏がいるか。ただ造ればいいんだ、給料もらって帰る、というような杜氏が多いんですよ。・・・会社儲かっているのか損をしているのか。赤字で潰れる一步手前なのか。色々ある訳ですよ。中にみんな杜氏が居て、いい顔したって、内容的には非常に苦しい経営者多いわけです。酒屋なんて、今はねえ。その中にいて、今、経営の状況はどうだと、全部は知らなくても、市場の状況とかいろいろ杜氏は知って、いろいろの酒屋の状況を、ここはこういうところがいいと、情報のキャッチですこてね。どこまで杜氏を知っているか、ただ行って一冬造って、火入れて、家へ、はい造りは終わりました帰りますって、良い酒出来ました、品評会でも入りゃ上々だというような、こうしているだけでは、経営者もそこまで見てるの分かりませんが、そこまで杜氏はある程度、わずかなことでも一人一人のそういうところの気配りが大事なんです。」

一方、名杜氏が蓄積していく知識は酒造りの技術に関する知識である。袖山氏の話の中から技術に関する言説を引用してみよう。加賀の井は仕込み水は糸魚川の姫川水系の水で総硬度が6.7とかなり高い。その場合は、早湧きで荒い酒になりがちであるので、吟醸酒の造りにどのような工夫をされているかについての話のなかで、次のような技術を披瀝されている。

「ま、吟醸に限らず、とにかくもう少し飲みやすい酒にしなければ、綺麗な酒にしなければならんというのが一番先浮かんできた。・・・粕、制約はもう決められているもんだから、仕込み温度、最高温度をある程度下げて、ええ下げた分、醪日数を引っ張って、して粕を今までより残そうと、いう感じでやった訳だね。そしたら二年くらいは粕が余所より多くなって、出過ぎて。さあどうしようと、酒化率が悪くなるからねい。そんなわけで天尾場長なんかと話をしたりして、蒸しをつてかなあ、麴をちょっと老なして見たんだな。ちょっと時間をかけて。若い麴使うとどうしても粕多くなるし。酒は綺麗になりますけどねい。・・・（出麴までの時間を）長くもっていくというよりも、時間があるから、ちょっと前急型にしていくという形になりますよこてね。仲仕事、うん盛りん時もう普通よりも面を回しておく、ちょっと回し加減にしておく。盛るわけさね。そうしんと、後の仕事も早まっていくなねい。同じ時間帯でも、鮮度がずっと変わってきますわねい。そうしんと老ねたやつと同じ形になりますからねい。嶋さんともあれしましたけれどね。その麴の造り方が一番らくだなあなんて、あの頃話したんだけどねい。形を回して造って、それを今度、乾かしながら面を見ながら、あんまりひどく回って、味噌屑みたいになってしまいますけ、そしたら乾かすようにしていったら、しんと、いつも同じような麴なるし、造りやすいと私は思うと。嶋先生もそういう感じだったですわねい。」

この辺りの技術を数値化して捉えると、表3のような蒸米の形、表4のような製麴の形、表5のような仕込み経過となる。新潟では蒸米吸水率は吟醸酒の麴米で40%、掛米で39%、純米酒の麴米で42%、掛米で40%程度が一般的であるからかなり濡れている。そのために、下手をすると塗り破精になりがちである。このように麴は破精回りの強い総破精に近い形に持っていき、醪の仕込は最高温度を留後11日目に10.5℃にして、長期低温発酵型の湧きにするという方式を採用したということである。

表3 精米・浸漬・蒸米

	精米歩合	精米時間	浸漬時間	吸水率		蒸米時間	蒸米吸水率	
		時間	分	麴米	掛米	分	麴米	掛米
吟醸酒	35.5	65	7.30	32.0	31.0	60	44.0	43.0
純米酒	55.0	25	12.00	31.0	31.0	50	43.0	43.0
本醸造酒	60.0	20	15.00	32.0	31.0	40	45.0	44.0
普通酒	65.0	17	30.00	32.0	31.0	40	45.0	44.0

表4 製麴経過表

吟醸酒	経過時間	品温	室温	乾湿差	純米酒	経過時間	品温	室温	乾湿差
引込み		33.0	35.0	9.0	引込み		32.0	27~28.0	7.0
床揉	2.5	31.0	32.0	10.0	床揉	0.5	31.0	27~28.0	7.0
切返し	13.0	31.5	35.0	10.0	切返し	8.0	32~30.0	27~28.0	7.0
盛り	26.0	32.0	32.0	6.0	盛り	24.0	34.0	27~28.0	7.0
仲仕事	35.0	36.0	33.0	6.0	仲仕事	31.0	38.0	27~28.0	7.0
積替え	35.0	38.0	33.0	6.0	積替え	31.0	38.0	27~28.0	7.0
仕舞仕事	39.0	39.0	34.0	11.0	仕舞仕事	34.0	39.0	27~28.0	7.0
最高積替え	41.0	42.0	34.0	11.0	最高積替え	34.0	39.0	27~28.0	7.0
出麴	48.0	42.0	34.0	11.0	出麴	48.0	42.0	27~28.0	7.0

表5 加賀の井酒造醪経過表

吟醸酒	品温	室温	経過日	日本酒度	アルコール	酸度	純米酒	品温	室温	経過日	日本酒度	アルコール	酸度
水麴	13.0	5.0~6.0					水麴	7.0	5.0~6.0				
初添	12.0	5.0~6.0					初添	12.0	5.0~6.0				
踊	12.0	5.0~6.0		9.0		1.6	踊	12.0	5.0~6.0		10.5		1.7
仲添	8.0	5.0~6.0					仲添	9.0	5.0~6.0				
留添	6.0	5.0~6.0	1				留添	8.0	5.0~6.0				
(高泡)	9.0	5.0~6.0	9				(高泡)	11.5	5.0~6.0	7	6.5		0.8
(最高温度)	10.5	5.0~6.0	11	4.5		1.1	(最高温度)	12.5	5.0~6.0	11	4.5		1.1
アル添	6.0	5.0~6.0	30	-2.0	180×30	1.4	アル添		5.0~6.0				
上槽	5.5	5.0~6.0	30	4.0	17.5	1.2	上槽	9.0	5.0~6.0	28	3.0	17.8	1.7

第6節 情況づけられた身体に宿る知識

情况的知識 (contextual knowledge) とは、個人的体験、解釈そして記憶と結びつく、インフォーマルで暗黙の知識 (tacit knowledge) のことである。これはもともとの情況内で適用された時のみ妥当し、経済的に有用となる知識である。情况的知識は局地的で、言葉で言い表せない技能からなる (G. Becattini, & E. Rullani, 1996)。

それに対して、形式化された知識 (codified knowledge) とは、言語や数値などの記号で表現され移転可能な脱情况的知識のことである (G. Becattini, & E. Rullani, 1996)。形式化された知識を情報という場合もある (B. Ancori, A. Bureth, & P. Cohendet, 2000)。

知識を異なる場所へ移転するには、次の何れかの普遍的コードを用いなければならないといわれる (G. Becattini, & E. Rullani, 1996)。

- ① 技術に組み込まれた記号；原材料，機械，部品，最終製品などの財のなかに体现された知識の記号化および解読のための普遍的コード。
- ② 組織に組み込まれた記号；同じ組織内で、一つのヒエラルキー的権力や組織文化によって等質化した普遍的コード。
- ③ コミュニケーション・コード；共通言語，共通標準のコード。

しかし、アクター・ネットワーク論者達が言うように、①や②は、アクター・ネットワーク内の媒体であり、その意味では情况的知識はこうしたコードを用いることで脱個人化は可能だが、同じ技術体系を用いる企業間あるいは一つの組織内で伝達されるにすぎない局地的知識であることに代わりはない。また、③もジャーゴンや方言によって普遍性の度合いを低めていけば、知識の伝達範囲は一つの職業コミュニティの内部に限られることになろう。

暗黙の知識がすべて形式化される訳でなく、暗黙のまま残される理由を形式化に要するそのコストから説明する立場があるが (R. Cowan, P. A. David, & D. Foray, 2000)、暗黙知が残る理由はそれだけではない。暗黙知は、そもそも形式化が困難であったり、あるいは無理に形式化しても肝心なところが理解されなかったりするのである。また、刻々と状態が変化している物料、被加工物 (work) などを扱っている場合、形式知によって数値化されている最適状態を様々な測定器 (温度計, 湿度計, メジャー, はかりなど) で捉えようとしても、測定している間の状態が変化して次にやらなければならない作業が手遅れになることがある。そのために、そうした形式知で知っている数値で表現された状態把握とは別に、五感 (臭覚, 視覚, 聴覚, 味覚, 触覚) で捉えうる経験的状態把握が、適切な処理を行う上で欠かせない。これこそが暗黙知である。例えば、物料が何度の時、どのような臭い, 色, 熱さをするのかを言葉で表現するのは不可能だが、そうしたことを理解するのは経験を積むことで可能となる。技能やノウハウとよばれるこうした手続き的知識は、職業的コミュニティの存在基盤であるから、コミュニティ内で秘匿される。とくに重要な勘所は、おなじ職

業コミュニティのメンバーや弟子にさえ教えない。コミュニティの中心へ向かってキャリアを進もうとする人は、自ら実践の中で学習し、獲得しなければならない。

さて個人的な暗黙知は身体に取り込まれた知識と言われる。しかし、ここで言う身体に宿る知識は、M. Polanyi (1958, 1967) のいう暗黙知と同じことで、言葉で表現しうる以上に知っていることを指すためにもちいられる。

H. Collins (2001) は暗黙知を、①隠された知識、②重要性の認識が食い違っている知識、③実物で示される知識、④(重要性が)認識されていない知識、⑤知り得ない知識(やり方に気づいていない知識、知らず知らずのうちに用いている知識)の五つに分けた。状況づけられた知識(contextual knowledge)というの③の実物で示される知識の場合にはつきりする。抽象的知識というのはいくつかの実物の中からそれらの共通性を抽出して得た知識や、公理体系から演繹的に得た知識である。抽象的知識を実際に活用するのは状況づけられた場面であり、そこには特定のアクターが特定の装置・道具などを用いて特定の対象(原材料など)に働きかけている。だから、抽象的知識を獲得するにも、活用するにも実物とは不可分である。しかも、個別的で具体的な状況のもとでは、社会的接触や相互行為の中で、暗黙知は暗黙知のまま、見よう見まねで、且つすべての感覚器官を用いて総合的に伝達することが出来る。百聞は一見にしかずである。ジャゴンなどの言葉で簡単に表現しても、その指示内容は具体的な実物場面ではもっと豊かに伝達しうる。職人の世界での技術、知識はほとんどこうした状況づけられた身体に取り込まれた知識である。熟達した職人は多くを語らないし、余所の者に分かるようには話さない。しかし、そうした環境の許でも弟子や新参者は何年かすれば必要な知識を実地の作業の中で発見し、獲得する。M. Polanyi (1958, 1966) が言うように、知識は経験を能動的に形成する活動の結果として獲得される(ostensive definition; 直示的定義)。

酒屋万流という言葉思い起こしてほしい。これは、酒造りには色々の流儀があると言う意味だが、実はこの状況づけられた身体に宿る知識の性格を表現したものと言える。すなわち、個々の酒屋には、硬度の異なる仕込み水、品種や乾燥度の異なる酒米、さらに昔では蔵毎に異なる家付酵母などの蔵特有の原材料環境があった。また蔵毎で仕込みタンクの大きさや温度管理の方法、釜の大きさや種類、麴室の製麴方式、酒母づくりの道具などあらゆる装置・道具が異なっていた。また、入蔵してくる杜氏集団の技法も皆違う。さらに彼らは毎年のようにメンバーを変えてやってくる。そうしたなかで行われる酒造りが普遍的でどこにでも通用する技法で行われるのでないことは明らかだ。知識は、身体化されて実践者の技能の中にあろうと、また形式化された本やマニュアルの中にあろうと、様々な技術的人工物(装置、道具、原材料など)とともにアクターネットワークを構成しているという考え方もある(M. Callon, 1986, 1987, 1991, 1995, 1998a, 1998b, 2002; B. Latour, 1987) が、いずれにせよ状況づけられていて、文脈から離れたところでは、活性化しない。いかえると、栽培学や醸造学のような形式化された米作りや酒造りの一般的知識と言うのは存在するが、そうしたもので酒は造れない。しかも、前節で見たような、ある職業コミュニティのなかで正統的周辺参加という学習過程を経て中心的位置へ向かうときに身につける知識・技術はその実践の共同体(E. Wenger, 1998; E. Wenger et al. 2002)、認識の共同体(P. M. Haas, 1992; R. Cowan, 2001)としての職業コミュニティのなかで生きるしか身につけることは出来ない。

知ること(knowing)はすること(doing)である。本で読んで何でも知っているという学力偏重主義者が新しい知識を創造出来ないことがある(例えば大学の農学部で醸造学を学んだ蔵の跡取りが酒造りをして失敗することが多い)のは、実地の実物的な環境の中ですることなしに知ろうとしているからに他ならない。実地の中でしか知識は創造されず、獲得されない。学力を高めることは前提にすぎず、実地でどれだけの経験を踏んだかが知識創造の能力を決めるのだ。また、本で学んでからそれを実地に移そうというのは間違っている。知識や技術は実践の中で必要に迫られて発見され獲得される。知的に知っていること(wissen)は実践の中で知ること(kennen)を通して初めて現実的な知識となる。知識は情報と異なり、情報を構造化したものだと言われる(B. Ancori, A. Bureth, & P. Cohendet, 2000; A. Amin, & P. Cohendet, 2004)。しかし、知識を獲得するということは、情報を構造化するというよりは、経験を能動的に総合するなかで情報を取り込むと言うことだといえる。情報は経験を繋ぐ媒介や糊のようなものだ。逆に経験は情報を構造化する設計図である。一般には情報が設計図で、経験が糊と考えられているようだが、こうした知識の捉え方をしてる者はいつまで経っても情報以上の知識を獲得し、創造することは出来ないだろう。

また、長期的記憶としての知識は長年の反復的活用によって知恵となる。知恵を持つに至れば断片的情報から新しい環境や変化した状況にどのように対処し、その中でどのようにすることを方向付ければ良いかが直観的に分かるようになる。

新参者は情報に接近し、職業的コミュニティのなかでの能動的な実践を積むに従って知識を獲得し、中心に近づいた熟達者はずいぶん知恵を獲得する。名杜氏や大杜氏の歩んだ道がこのことを如実に示しているのではないだろうか。

参考文献

- Amin, A., & P. Cohendet, 2004, *Architectures of Knowledge: firm, capabilities, and communities*. Oxford University Press.
- Ancori, B., A. Bureth, & P. Cohendet, 2000, "The economics of knowledge: The debate about codification and tacit knowledge", *Industrial and Corporate Change*, 9(2):255~287.
- Becattini, G., & E. Rullani, 1996, "Local systems and global connections: The role of knowledge", in Cossentino, F., F. Pyke, & W. Sengenberger (eds.), *Local and Regional Response to Global Pressure: The Case of Italy and its Industrial Districts*. ILO International Institute for Labor Studies, Geneva, 159~174.
- Blackler, F., 1995, "Knowledge, knowledge work and organization: An overview and interpretation", *Organization Studies*, 16(6):1021~1046.
- Callon, M., 1986, "The Sociology of an Actor-Network: The Case of the Electric Vehicle." in M. Callon, J. Law, & A. Rip (eds.) *Mapping the Dynamics of Science and Technology*, London, Macmillan. 19-34.
- 1987, "Society in the Making: The Study of Technology as a Tool for Sociological Analysis." in W. E. Bijker, T. P. Hughes, & T. Pinch (eds.) *The Social Construction of Technological Systems: New Directions in the Sociology and History of Technology*, Cambridge, Mass.: MIT Press. 83-103.
- 1991, "Techno-economic networks and irreversibility." in J. Law (eds.) *A Sociology of Monsters: essays on power, technology, and domination*, London, Routledge, 132-161.
- 1995, "Four models for the dynamics of science", in S. Jasanoff (ed.) *Handbook of Science and Technology Studies*, Thousand Oaks, CA.: Sage, 29~63.
- 1998a, "Introduction: the embeddedness of economic markets in economics." in M. Callon (eds.) *The Laws of the Markets*, Oxford, Blackwell Publishers, 1-57.
- 1998b, "An essay on framing and overflowing: economic externalities revisited by sociology." in M. Callon (eds.) *The Laws of the Markets*, Oxford, Blackwell Publishers, 244-69.
- 2002, "The economy of qualities." *Economy and Society*, 31(2):194-217.
- Caniels, M. C., & H. A. Romijn, 2003, "Firm - level knowledge accumulation and regional dynamics", *Industrial and Corporate Change*, 12(6):1253~
- Collins, H. M., 2001, "Tacit knowledge, trust, and the Q of Sapphire", *Social Studies of Science*, 31(1):71~85.
- Cowan, R., P. A. David, & D. Foray, 2000, "The explicit economics of knowledge codification and tacitness", *Industrial and Corporate Change*, 9(2):211~253.
- Cowan, R., 2001, "Expert systems: aspects of and limitations to the codifiability of knowledge", *Research Policy*, 30:1355~1372.
- Engström, Y., 1987, *Learning by expanding: An activity-theoretical approach to developmental research* Helsinki: Orienta-Konsultit Oy, 山住他訳「拡張による学習—活動理論からのアプローチ」新曜社, 1999.

- Haas, P.M., 1992, "Introduction: epistemic communities and international policy coordination", *International Organization*, 46(1):1~35.
- Latour, B., 1987, *Science in Action: How to follow scientists and engineers through society*, Cambridge Mass.: Harvard University Press, 川崎・高田訳「科学がつくられているとき—人類学的考察—」産業図書, 1999.
- Lave, J., & E. Wenger, 1991, *Situated Learning: Legitimate Peripheral Participation*, Cambridge: Cambridge University Press. 佐伯訳「状況に埋め込まれた学習—正統的周辺参加」産業図書, 1993.
- Lissoni, F., 2001, "Knowledge codification and the geography of innovation: the case of Brescia mechanical cluster", *Research Policy*, 30:1479~1500.
- 内藤軒三, 1991, 「軒三自伝」自費出版.
- Nelson, R.R., 2003, "On the uneven evolution of human know-how", LEM Working Paper Series.
- Polanyi, M., 1958, *Personal Knowledge*, London: Routledge & Keagan Paul, 長尾訳「個人的知識—脱批判哲学をめざして」ハーベスト社.
- , 1966, *The Tacit Dimension*, London: Routledge & Keagan Paul, 佐藤訳「暗黙値の次元—言語から非言語へ—」紀伊國屋書店.
- Van Maanen, J., & S.R. Barley, 1984, "Occupational communities: culture and control in organizations", *Research in organizational behavior*, 6:287~365.
- Wenger, E., 1998, *Communities of Practice: Learning, Meaning, and Identity*, Cambridge: Cambridge University Press.